

DOKUMENTACJA TECHNICZNA

IVE

 **Berg**

STS-Berg Sp. z o.o.
33-300 Nowy Sącz, ul. Jana Pawła II 26
tel: +48/18/4400492 fax: +48/18/4400494



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.



SPIS TREŚCI

1. PALISANDER SEALER.....	5
2. MASS FOND MS 96.....	7
3. MASS FOND MS 94 TIX.....	9
4. MASS FOND C50/02 WHITE.....	11
5. MASS FOND C50/14 WHITE.....	13
6. MASS FOND ST5 BLACK.....	15
7. MASS FOND ST INTERMEDIO.....	17
8. AY 98 TRANSPARENT.....	19
9. POLICART 2008 WHITE.....	21
10. POLICART 2008 BLACK.....	25
11. POLICART 3000 WHITE.....	29
12. POLICART DR 100 EXTRA.....	33
13. ECOPAC AS 2000.....	37
14. MAXODUR.....	39
15. ECOPAC WHITE.....	41
16. ECOPAC GL 100.....	43
17. AY 101 TRANSPARENT.....	45
18. AY 88.....	47
19. AY 126.....	49
20. LUCIPOL 272 TRANSPARENT.....	51
21. LUCIPOL 282 WHITE.....	53
22. LUCIPOL WHITE 001.....	55
23. POLILUX™ VERTICALE.....	57
24. 6/90 POLILUX™ SPRAY.....	61
25. POLIPAST.....	65
26. PS 87 STAINS.....	67
27. PS 50 STAINS.....	69
28. VETRIVE.....	71
29. VETRIVE W.....	73
30. PRIMER PRE-MET.....	75
31. M2 GLOSSY.....	77
32. MP GLOSSY ACRYLIC.....	79
33. MP MATT ACRYLIC.....	81
34. METAPRIMER 22 UV.....	83
35. METALUX 51 UV GLOSSY.....	85
36. SER 1011 TRANSPARENT.....	87
37. HYDROPAC IM 66.....	89
38. ZAŁĄCZNIKI.....	91



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

PALISANDER SEALER

Kod produktu: 1509

Dane techniczne nr 1509

POLIURETANOWY GRUNT

DO DREWNA EGZOTYCZNEGO I MDF

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała siła izolująca
- doskonałe wypełnianie porów
- łatwy do szlifowania

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic akrylowych
2.2 KOLOR	jasny żółty
2.3 LEPKOŚĆ	14"± 2" (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	18% ± 0,2%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	1509 PALISANDER SEALER N.1	100%
3.2 UTWARDZACZ	1508 PALISANDER SEALER N.2	100%
3.3 ROZCIŃCZALNIK	0391 THINNER 214	40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 4 godziny	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane, surowe drzewo egzotyczne lub MDF.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	16"-20" CF4
ZUŻYCIE	80-100 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

PALISANDER SEALER

Kod produktu: 1509

Dane techniczne nr 1509

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 15 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Bejca, natrysk lub miękka szmatka	//	30-60 min
ISOLANTE PALISSANDRO	80-100 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P280	//	//
Podkład	150-200 g/m ²	24 godz.
Szlifowanie P280-P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.

Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MASS FOND MS 96

Kod produktu: 1423

Dane techniczne nr 1423

BEZBARWNY PODKLAD POLIURETANOWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- łatwy do szlifowania
- dobra przezroczystość
- szybkie schnięcie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	przezroczysty, żółknący
2.3 LEPKOŚĆ	90" ± 10" (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	43,5% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	1423 MASS FOND MS 96	100%
3.2 UTWARDZACZ	1751 FP16 HARDENER	
	lub 2181 FP050 HARDENER	
	lub 2135 FP040 HARDENER	50%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0380 OPAL AYD THINNER	20%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 4 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane surowe drewno.

NISKIE CIŚNIENIE	
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	14"-16" CF4
ZUŻYCIE	150-200 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MASS FOND MS 96

Kod produktu: 1423

Dane techniczne nr 1423

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	5 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	25 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	1 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	5 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni
5.6 WYGRZEWANIE W 45°C	45 min

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P150-P180	//	//
MASS FOND MS 96	150 g/m ²	1 godz.
MASS FOND MS 96	150 g/m ²	6 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	100-150 g/m ²	8 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MASS FOND MS 94 TIX

Kod produktu: 8119

Dane techniczne nr 8119

POLIURETANOWY BEZBARWNY

PODKŁAD TIKSOTROPOWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- dobra siła wypełniania
- doskonała stabilność pionowa
- łatwy do szlifowania
- dobra przezroczystość
- szybkie schnięcie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	przezroczysty, żółknący
2.3 LEPKOŚĆ	2'50'' ± 15'' (CF4 w 20°C)
2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	8119 MASS FOND MS 94 TIX	100%
3.2 UTWARDZACZ	2135 FP040 HARDENER	50%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0380 OPAL AYD THINNER	15%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 4 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele drewniane.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	14''-16'' CF4
ZUŻYCIE	150-200 g/m ²

MASS FOND MS 94 TIX

Kod produktu: 8119

Dane techniczne nr 8119

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	15 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	40 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	2 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	6 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni
5.6 WYGRZEWANIE W 45°C	60 min

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P150-P180	//	//
MASS FOND MS 94 TIX	150 g/m ²	1 godz.
MASS FOND MS 94 TIX	150 g/m ²	6 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	100-150 g/m ²	8 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MASS FOND C50/02 WHITE

Kod produktu: 3218

Dane techniczne nr 3218

BIAŁY PODKŁAD POLIURETANOWY

OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- łatwe szlifowanie
- bardzo dobra siła krycia
- bardzo dobra rozlewność

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	80''± 10'' (CF6 w 20°C)
2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	3218 MASS FOND C50/02	100%
3.2 UTWARDZACZ	1751 FP16 HARDENER	40%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0380 OPAL AYD THINNER	20%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	90 min w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane surowe drewno lub MDF.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	240-300 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MASS FOND C50/02 WHITE

Kod produktu: 3218

Dane techniczne nr 3218

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SZLIFOWANIA	10 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
MASS FOND C50/02	120-150 g/m ²	1 godz.
MASS FOND C50/02	120-150 g/m ²	10 godz.
Szlifowanie P280-P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MASS FOND C50/14 WHITE

Kod produktu: 7983

Dane techniczne nr 7983

BIAŁY PODKŁAD POLIURETANOWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- łatwe szlifowanie
- bardzo dobra siła krycia
- bardzo dobra rozlewność

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	80'' ± 10'' (CF6 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	76,3% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	7983 MASS FOND C50/14	100%
3.2 UTWARDZACZ	1751 FP16 HARDENER	40%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0380 OPAL AYD THINNER	20-30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	90 min w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane surowe drewno lub MDF.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	240-300 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MASS FOND C50/14 WHITE

Kod produktu: 7983

Dane techniczne nr 7983

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SZLIFOWANIA	10 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
MASS FOND C50/14	120-150 g/m ²	1 godz.
MASS FOND C50/14	120-150 g/m ²	10 godz.
Szlifowanie P280-P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MASS FOND ST5 BLACK

Kod produktu: 7431

Dane techniczne nr 7431

WYSOKIEJ JAKOŚCI

CZARNY PODKLĄD POLIURETANOWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała siła wypełniania
- doskonała stabilność pionowa
- bardzo łatwe szlifowanie
- doskonała siła krycia
- bardzo dobra rozlewność

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	czarny
2.3 LEPKOŚĆ	1'50'' ± 5'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	60% ± 0,5%
2.5 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,2 kg/l
2.6 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.7 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	7431 MASS FOND ST5	100%
3.2 UTWARDZACZ	1751 FP16 HARDENER	40%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0380 OPAL AYD THINNER	20-30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godz.	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane surowe drewno lub MDF.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	240-300 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MASS FOND ST5 BLACK

Kod produktu: 7431

Dane techniczne nr 7431

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SZLIFOWANIA	10 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
MASS FOND ST5 BLACK	120-150 g/m ²	1 godz.
MASS FOND ST5 BLACK	120-150 g/m ²	10 godz.
Szlifowanie P280-P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MASS FOND ST INTERMEDIO

Kod produktu: 7448

Dane techniczne nr 7448

**POLIURETANOWY PODKLAD DO BARWIENIA
O WYSOKIEJ ZAWARTOŚCI CZĘŚCI STAŁYCH**

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- bardzo łatwe szlifowanie
- doskonała siła krycia
- bardzo dobra rozlewność

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	bezbarwny
2.3 LEPKOŚĆ	60" ± 5" (CF6 w 20°C)
2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	7448 MASS FOND ST INT.	100%
3.2 UTWARDZACZ	1751 FP16 HARDENER	40%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0380 OPAL AYD THINNER	20-30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	> 2 godz. w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane surowe drewno lub MDF.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12"-14" CF4
ZUŻYCIE	2 x 150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MASS FOND ST INTERMEDIO

Kod produktu: 7448

Dane techniczne nr 7448

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SZLIFOWANIA	10 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
MASS FOND ST INTERMEDIO	120-150 g/m ²	1 godz.
MASS FOND ST INTERMEDIO	120-150 g/m ²	10 godz.
Szlifowanie P280-P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

AY 98 TRANSPARENT

Kod produktu: 2906

Dane techniczne nr 2906

NIEŻÓŁKNAJĄCY BEZBARWNY

PODKŁAD AKRYLOWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wpijania
- dobra stabilność pionowa
- bardzo łatwe szlifowanie
- doskonała przezroczystość
- nieżółknący

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic akrylowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	55''± 5'' (CF4 w 20°C)
2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	2906 AY 98	100%
3.2 UTWARDZACZ	3141 ACRYL 20	20%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0391 THINNER 214	30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 4 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane surowe drewno.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	14''-16'' CF4
ZUŻYCIE	150-200 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

AY 98 TRANSPARENT

Kod produktu: 2906

Dane techniczne nr 2906

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	15 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	40 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	4 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	5 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni
5.6 WYGRZEWANIE W 45°C	1 godz.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P150-P180	//	//
AY 98	2 x 150 g/m ²	5 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
Lakier nawierzchniowy	100-150 g/m ²	8 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

POLICART 2008 WHITE

Kod produktu: 6365

Dane techniczne nr 6365

WYSOKIEJ JAKOŚCI

BIAŁY PODKŁAD POLIESTROWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała stabilność pionowa
- dobra rozlewność
- doskonałe szlifowanie
- bardzo dobra siła wypełniania
- wysoki stopień bieli
- matowe wykończenie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice poliestrowe i styreny
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	55''± 5'' (CF6 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,45 kg/l
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	6365 POLICART 2008 WHITE	100%
3.2 AKCELERATOR	0082 ACCELERANTE BASE	2%
3.3 UTWARDZACZ	0358 CAT. POLILUX lub 0360 LV 93	2%
3.4 ROZCIENICZALNIK	0397 ACETONE	10%
3.5 LEPKOŚĆ PRODUKTU GDU	11''±2'' (CF4 w 20°C)	
3.6 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	ok. 87%	
3.7 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	35'±10' (0358) lub 150'±10' (0360) w 25°C	

3.8 Produkt można rozcieńczyć od 5% do 10%; im wyższy stopień rozcieńczenia, tym dłuższy czas życia mieszanki.

3.9 Dodanie akceleratora może być zredukowane do 1% w przypadku ciepłego środowiska pracy.

POLICART 2008 WHITE

Kod produktu: 6365

Dane techniczne nr 6365

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Wyszlifowane panele drewniane lub MDF.

	WYSOKIE CIŚNIENIE	NISKIE CIŚNIENIE	AIRLESS
CIŚNIENIE	30-40 bar	4 bar	30-40 bar
DYSZA	13/50	3 mm	13/50
LEPKOŚĆ	9-13" CF6	9-13" CF6	9-13" CF6
ZUŻYCIE	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²

4.2 Konieczny może być wybór innej dyszy lub kąta natrysku w dostępnych funkcjach pompy.

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ŻELOWANIE	50 min ± 10 min
5.2 ODWRÓCENIE ELEMENTU	3 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	6 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	8 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

5.6 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
ISOLANTE PALISSANDRO	100-150 g/m ²	24 godz.
POLICART 2008 WHITE	3 x 300 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie P280-P400-P600	//	//
Błyszczący lub matowy lakier nawierzchniowy	//	//

6.1 W przypadku drewna egzotycznego, sugerowane jest nałożenie trzech warstw gruntu, z 2-godzinnym odstępem czasu pomiędzy każdą warstwą.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLICART 2008 WHITE

Kod produktu: 6365

Dane techniczne nr 6365

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Należy unikać bezpośredniej styczności akceleratora z utwardzaczem; może to wywołać pożar.
- 7.3 W przypadku aplikacji za pomocą systemu „double-suction” konieczne jest przygotowanie następujących mieszanek:

Mieszanka czerwona	6365 POLICART 2008 WHITE	100%
	0082 ACCELERANTE BASE	4%
	0397 ACETONE	10%
Mieszanka biała	6630 POLICART 3000 WHITE	100%
	0358 CAT. POLILUX	4%
	0397 ACETONE	10%

Należy upewnić się że użycie czerwonej i białej mieszanki jest takie samo. Kontrola wizualna jest wystarczająca.

Czas życia mieszanki czerwonej jest bardzo długi, podczas gdy czas życia mieszanki białej wynosi maksymalnie 24 godziny w 20-25°C.



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

POLICART 2008 BLACK

Kod produktu: 6633

Dane techniczne nr 6633

WYSOKIEJ JAKOŚCI

CZARNY PODKLAD POLIESTROWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała stabilność pionowa
- dobra rozlewność
- doskonałe szlifowanie
- bardzo dobra siła wypełniania
- czarny kolor
- matowe wykończenie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice poliestrowe i styreny
2.2 KOLOR	czarny
2.3 LEPKOŚĆ	55''± 5'' (CF6 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,45 kg/l
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	6633 POLICART 2008 BLACK	100%
3.2 AKCELERATOR	0082 ACCELERANTE BASE	2%
3.3 UTWARDZACZ	0358 CAT. POLILUX lub 0360 LV 93	2%
3.4 ROZCIENICZALNIK	0397 ACETONE	10%
3.5 LEPKOŚĆ PRODUKTU GDU	11''±2'' (CF4 w 20°C)	
3.6 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	ok. 87%	
3.7 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	35'±10' (0358) lub 150'±10' (0360) w 25°C	

3.8 Produkt można rozcieńczyć od 5% do 10%; im wyższy stopień rozcieńczenia, tym dłuższy czas życia mieszanki.

3.9 Dodanie akceleratora może być zredukowane do 1% w przypadku ciepłego środowiska pracy.

POLICART 2008 BLACK

Kod produktu: 6633

Dane techniczne nr 6633

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Wyszlifowane panele drewniane lub MDF.

	WYSOKIE CIŚNIENIE	NISKIE CIŚNIENIE	AIRLESS
CIŚNIENIE	30-40 bar	4 bar	30-40 bar
DYSZA	13/50	3 mm	13/50
LEPKOŚĆ	9-13" CF6	9-13" CF6	9-13" CF6
ZUŻYCIE	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²

4.2 Konieczny może być wybór innej dyszy lub kąta natrysku w dostępnych funkcjach pompy.

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ŻELOWANIE	50 min ± 10 min
5.2 ODWRÓCENIE ELEMENTU	3 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	6 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	8 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

5.6 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
ISOLANTE PALISSANDRO	100-150 g/m ²	24 godz.
POLICART 2008 BLACK	3 x 300 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie P280-P400-P600	//	//
Błyszczący lub matowy lakier nawierzchniowy	//	//

6.1 W przypadku drewna egzotycznego, sugerowane jest nałożenie trzech warstw gruntu, z 2-godzinnym odstępem czasu pomiędzy każdą warstwą.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLICART 2008 BLACK

Kod produktu: 6633

Dane techniczne nr 6633

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Należy unikać bezpośredniej styczności akceleratora z utwardzaczem; może to wywołać pożar.
- 7.3 W przypadku aplikacji za pomocą systemu „double-suction” konieczne jest przygotowanie następujących mieszanek:

Mieszanka I	6365 POLICART 2008 BLACK	100%
	0082 ACCELERANTE BASE	4%
	0397 ACETONE	10%
Mieszanka II	6365 POLICART 2008 BLACK	100%
	0358 CAT. POLILUX	4%
	0397 ACETONE	10%

Należy upewnić się że użycie obydwu mieszanek jest takie samo. Kontrola wizualna jest wystarczająca.

Czas życia mieszanki I jest bardzo długi, podczas gdy czas życia mieszanki II wynosi maksymalnie 24 godziny w 20-25°C.



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

POLICART 3000 WHITE

Kod produktu: 6630

Dane techniczne nr 6630

POZBAWIONY STYRENÓW PODKŁAD POLIESTROWY



1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała stabilność pionowa
- bardzo dobra rozlewność
- bardzo dobre szlifowanie
- bardzo dobra siła wypełniania
- wysoki stopień bieli
- błyszczące wykończenie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice poliestrowe bez styrenów
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	3'± 10" (CF6 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,45 kg/l
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	6630 POLICART 3000 WHITE	100%
3.2 AKCELERATOR	0082 ACCELERANTE BASE	2%
3.3 UTWARDZACZ	0358 CAT. POLILUX lub 0360 LV 93	2%
3.4 ROZCIENICZALNIK	0397 ACETONE	10%
3.5 LEPKOŚĆ PRODUKTU GDU	18"±2" (CF4 w 20°C)	
3.6 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	ok. 94%	
3.7 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	70'±10' (0358) lub 120'±10' (0360) w 25°C	
3.8	Produkt można rozcieńczyć od 5% do 10%; im wyższy stopień rozcieńczenia, tym dłuższy czas życia mieszanki.	
3.9	Dodanie akceleratora może być zredukowane do 1% w przypadku ciepłego środowiska pracy.	

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLICART 3000 WHITE

Kod produktu: 6630

Dane techniczne nr 6630

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Wyszlifowane panele drewniane lub MDF.

	WYSOKIE CIŚNIENIE	NISKIE CIŚNIENIE	AIRLESS
CIŚNIENIE	30-40 bar	4 bar	30-40 bar
DYSZA	13/50	3 mm	13/50
LEPKOŚĆ	9-13" CF6	9-13" CF6	9-13" CF6
ZUŻYCIE	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²

4.2 Konieczny może być wybór innej dyszy lub kąta natrysku w dostępnych funkcjach pompy.

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ŻELOWANIE	45 min ± 10 min
5.2 ODWRÓCENIE ELEMENTU	3 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	6 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	12 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

5.6 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
ISOLANTE PALISSANDRO	100-150 g/m ²	24 godz.
POLICART 3000 WHITE	3 x 300 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie P280-P400-P600	//	//
Błyszczący lub matowy lakier nawierzchniowy	//	//

6.1 W przypadku drewna egzotycznego, sugerowane jest nałożenie trzech warstw gruntu, z 2-godzinnym odstępem czasu pomiędzy każdą warstwą.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLICART 3000 WHITE

Kod produktu: 6630

Dane techniczne nr 6630

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Należy unikać bezpośredniej styczności akceleratora z utwardzaczem; może to wywołać pożar.
- 7.3 W przypadku aplikacji za pomocą systemu „double-suction” konieczne jest przygotowanie następujących mieszanek:

Mieszanka biała	6365 POLICART 3000 WHITE	100%
	0082 ACCELERANTE BASE	4%
	0397 ACETONE	10%
Mieszanka czerwona	6365 POLICART 3000 WHITE	100%
	0358 CAT. POLILUX	4%
	0397 ACETONE	10%

Należy upewnić się że użycie obydwu mieszanek jest takie samo. Kontrola wizualna jest wystarczająca.

Czas życia mieszanki czerwonej jest bardzo długi, podczas gdy czas życia mieszanki białej wynosi maksymalnie 24 godziny w 20-25°C.



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

POLICART DR 100 EXTRA

Kod produktu: 2979

Dane techniczne nr 2979

WYSOKIEJ JAKOŚCI BEZBARWNY

PODKŁAD POLIESTROWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała stabilność pionowa
- bardzo dobra rozlewność
- dobre szlifowanie
- bardzo dobra przezroczystość
- bardzo dobra siła wypełniania

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice poliestrowe i styreny
2.2 KOLOR	jasny żółty
2.3 LEPKOŚĆ	40''± 5'' (CF6 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,08 kg/l
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	2979 POLICART DR 100 EXTRA	100%
3.2 AKCELERATOR	0082 ACCELERANTE BASE	2%
3.3 UTWARDZACZ	0360 LV 93 CAT.	2%
3.4 ROZCIENICZALNIK	0397 ACETONE	10%
3.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	ok. 89%	
3.6 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	30 min ± 3 min w 25°C	

3.7 Produkt można rozcieńczyć od 5% do 10%; im wyższy stopień rozcieńczenia, tym dłuższy czas życia mieszanki.

POLICART DR 100 EXTRA

Kod produktu: 2979

Dane techniczne nr 2979

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Wyszlifowane panele drewniane lub lite drewno.

	WYSOKIE CIŚNIENIE	NISKIE CIŚNIENIE	AIRLESS
CIŚNIENIE	30-40 bar	4 bar	30-40 bar
DYSZA	13/50	3 mm	13/50
LEPKOŚĆ	10-12" CF6	10-12" CF6	10-12" CF6
ZUŻYCIE	2 x 300 g/m ²	2 x 300 g/m ²	2 x 300 g/m ²

4.2 Konieczny może być wybór innej dyszy lub kąta natrysku w dostępnych funkcjach pompy.

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ŻELOWANIE	45 min ± 10 min
5.2 ODWRÓCENIE ELEMENTU	5 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	8 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	24 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

5.6 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Bejca, natrysk lub miękka szmatka	//	30-60 min
ISOLANTE PALISSANDRO	100-150 g/m ²	24 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
POLICART DR 100 EXTRA	2 x 300 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie P280-P400-P600	//	//
Błyszczący lub matowy lakier nawierzchniowy	//	//

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLICART DR 100 EXTRA

Kod produktu: 2979

Dane techniczne nr 2979

6.1 W przypadku drewna egzotycznego, sugerowane jest nałożenie trzech warstw gruntu, z 2-godzinnym odstępem czasu pomiędzy każdą warstwą.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

ECOPAC AS 2000

Dane techniczne

MATOWY BEZBARWNY LAKIER NAWIERZCHNIOWY

OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo dobra twardość
- dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	80''± 10'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	47,3% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	ECOPAC AS 2000	100%
3.2 UTWARDZACZ	2135 FP 040	
	lub 2181 FP050	50%
3.3 ROZCIĘNCZALNIK	0391 THINNER 214	30-40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	100-150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

ECOPAC AS 2000

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 70 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	6 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
ECOPAC AS 2000	150 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MAXODUR

Dane techniczne

MATOWY BEZBARWNY LAKIER NAWIERZCHNIOWY

O WYSOKIEJ ODPORNOŚCI NA ZARYSOWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo wysoka twardość
- bardzo dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	1'40'' ± 10'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	31,5% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	MAXODUR	100%
3.2 UTWARDZACZ	1572 M 250	50%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0391 THINNER 214	30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	> 4 godz. w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	100-150 g/m ²

MAXODUR

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 70 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	6 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni
5.5 WYGRZEWANIE	1 godz. 30 min w 40°C

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
MAXODUR	150 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

ECOPAC WHITE

Dane techniczne

MATOWY BIAŁY LAKIER NAWIERZCHNIOWY

OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonałe krycie
- bardzo dobra twardość
- dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	80'' ± 10'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	65% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	ECOPAC WHITE	100%
3.2 UTWARDZACZ	0815 M 240	50%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0391 THINNER 214	30-40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	100-150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

ECOPAC WHITE

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 70 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	6 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
ECOPAC AS WHITE	150 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

ECOPAC GL 100

Kod produktu: 7302

Dane techniczne nr 7302

LAKIER NAWIERZCHNIOWY W POŁYSKU

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- dobra przezroczystość
- wysoki stopień twardości
- dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	55" ± 6" (CF4 w 20°C)
2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	7302 ECOPAC GL 100	100%
3.2 UTWARDZACZ	4868 TR 96 EXTRA	50%
3.3 ROZCIŃCZALNIK	0391 THINNER 214	30-40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12"-14" CF4
ZUŻYCIE	100-120 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

ECOPAC GL 100

Kod produktu: 7302

Dane techniczne nr 7302

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 60 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 90 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400-P600	//	//
ECOPAC GL 100	120 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

AY 101 TRANSPARENT

Kod produktu: 7928

Dane techniczne nr 7928

NIEŻÓŁKNAJĄCY BEZBARWNY LAKIER AKRYLOWY

W POŁYSKU

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo wysoki połysk
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo dobra odporność chemiczna
- nieżółknący
- do polerowania

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH

2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

mieszanka żywic akrylowych

przezroczysty

27"± 3" (CF4 w 20°C)

45% ± 0,5%

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT

7928 AY 101

100%

3.2 UTWARDZACZ

4588 ACLYL 100

50%

3.3 ROZCIŃCZALNIK

3580 THINNER 231

40-50%

3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI

co najmniej 2 godziny w 20-25°C

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12"-14" CF4
ZUŻYCIE	120-150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

AY 101 TRANSPARENT

Kod produktu: 7928

Dane techniczne 7928

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 40 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.4 DO POLEROWANIA	24 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400-P600-P800	//	//
AY 101 TRANSPARENT	150 g/m ²	24 godz.

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Produkt może być szlifowany i polerowany wyłącznie po upływie 12 godzin i przed upływem 36 godzin.

Kod produktu: 5931

Dane techniczne nr 5931

**NIEŻÓŁKNAJĄCY AKRYLOWY LAKIER IZOLUJĄCY
Z EFEKTEM SUROWEGO DREWNA**

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała siła izolująca
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo dobra twardość
- dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic akrylowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	1'30"± 10" (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	17,1% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	5931 AY 88	100%
3.2 UTWARDZACZ	3141 ACRYL 20	25%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0391 THINNER 214	30-40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 3 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele surowego drewna.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12"-14" CF4
ZUŻYCIE	2 x 150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

Kod produktu: 5931

Dane techniczne nr 5931

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 20 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 90 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	5 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	12 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
AY 88	200 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
AY 88	120-150 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

Dane techniczne

NIEŻÓŁKNAJĄCY MATOWY LAKIER AKRYLOWY

TYPU „OPEN PORE”

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała siła wpijania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo dobra twardość
- bardzo dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic akrylowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	55''± 10'' (CF4 w 20°C)
2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	AY 126	100%
3.2 UTWARDZACZ	3141 ACRYL 20	20%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0391 THINNER 214	30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 4 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele surowego drewna.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	100-150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 30 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 90 min
5.3 DO SKŁADOWANIA	5 godz.
5.4 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	200 g/m ²	8 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
AY 126	100-150 g/m ²	5 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

LUCIPOL 272 TRANSPARENT

Kod produktu: 6351

Dane techniczne nr 6351

BEZBARWNY BŁYSZCZĄCY LAKIER POLIURETANOWY

OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- doskonała rozlewność
- do polerowania

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	1'30'' ± 10'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	54,5% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	6351 LUCIPOL 272 TRANSPARENT	100%
3.2 UTWARDZACZ	6339 L 106 C HARDENER	100%
3.3 ROZCIENICZALNIK	3580 THINNER 231	40-50%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	120 g/m ²

4.2 Do polerowania, zawsze wymagane są 2 powłoki lakieru LUCIPOL z 1-godzinnym odstępem czasu pomiędzy warstwami.
Można polerować po upływie 48 godzin od nałożenia ostatniej warstwy.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.
Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

LUCIPOL 272 TRANSPARENT

Kod produktu: 6351

Dane techniczne nr 6351

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 1 godz.
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 4 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	48 godz.
5.5 DO POLEROWANIA	48 godz.
5.6 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400-P600-P800	//	//
LUCIPOL 272 TRANSPARENT	100 g/m ²	1 godz.
LUCIPOL 272 TRANSPARENT	120-150 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie i polerowanie	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

LUCIPOL 282 WHITE

Kod produktu: 1378

Dane techniczne nr 1378

BIAŁY LAKIER POLIURETANOWY W POŁYSKU

DO POLEROWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała siła krycia
- bardzo dobra rozlewność
- do polerowania

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	1'50'' ± 5'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	63,5% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	1378 LUCIPOL 282 WHITE	100%
3.2 UTWARDZACZ	6339 L 106 C HARDENER	
	lub 6844 L 110 C HARDENER	100%
3.3 ROZCIENICZALNIK	3580 THINNER 231	40-50%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	300 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

LUCIPOL 282 WHITE

Kod produktu: 1378

Dane techniczne nr 1378

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 50 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 4 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	48 godz.
5.5 DO POLEROWANIA	48 godz.
5.6 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Biały podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400-P600-P800	//	//
LUCIPOL 282 WHITE	150 g/m ²	1 godz.
LUCIPOL 282 WHITE	150 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie i polerowanie	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

LUCIPOL WHITE 001

Dane techniczne

BIAŁY LAKIER POLIURETANOWY W POŁYSKU

DO POLEROWANIA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała siła krycia
- bardzo dobra rozlewność
- do polerowania

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic alkidowych
2.2 KOLOR	biały
2.3 LEPKOŚĆ	1'50''± 5'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	63,5% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	LUCIPOL WHITE 001	100%
3.2 UTWARDZACZ	1572 M 250 HARDENER	60%
3.3 ROZCIENICZALNIK	3580 THINNER 231	30-40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Dobrze wyszlifowane panele pokryte białym podkładem.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.8 mm
LEPKOŚĆ	14''-16'' CF4
ZUŻYCIE	120-150 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

LUCIPOL WHITE 001

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 50 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 4 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	48 godz.
5.5 DO POLEROWANIA	48 godz.
5.6 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Biały podkład	300 g/m ²	12 godz.
Szlifowanie P320-P400-P600	//	//
LUCIPOL WHITE	100 g/m ²	1 godz.
LUCIPOL WHITE	150 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie i polerowanie	//	//

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

POLILUX™ VERTICALE

Kod produktu: 0818

Dane techniczne nr 0818

LAKIER POLIESTROWY DO POLEROWANIA

W POŁYSKU

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała stabilność pionowa
- dobra rozlewność
- bardzo dobra przezroczystość
- doskonała siła wypełniania
- wysoki połysk

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice poliestrowe z parafiną i styrenami
2.2 KOLOR	jasny żółty
2.3 LEPKOŚĆ	22"± 2" (CF6 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,06 kg/l
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	0818 POLILUX VERTICAL	100%
3.2 AKCELERATOR	0355 ACC. MB N20	2%
3.3 UTWARDZACZ	0358 CAT. POLILUX	2%
3.4 LEPKOŚĆ PRODUKTU GDU	14"±2" (CF4 w 20°C)	
3.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	ok. 79%	
3.6 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	15'±2' w 25°C	

3.7 Dodanie akceleratora może być zredukowane do 1% w przypadku ciepłego środowiska pracy.

3.8 Konieczne może być dodanie parafiny do ostatniej warstwy, w zależności od temperatury otoczenia:

Temperatura (°C)	KOD	PRODUKT	%
18-25°C	1082	SOL. PARAFFINA XC5	0,25-1%
25-30°C	685	SOL. PARAFFINA XB5	0,25-1%
30-35°C	687	SOL. PARAFFINA X5	0,25-1%

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLILUX™ VERTICALE

Kod produktu: 0818

Dane techniczne nr 0818

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Wyszlifowane panele drewniane lub lite drewno.

	WYSOKIE CIŚNIENIE	NISKIE CIŚNIENIE	AIRLESS
CIŚNIENIE	30-40 bar	4 bar	30-40 bar
DYSZA	13/50	3 mm	13/50
LEPKOŚĆ	12-16" CF6	12-16" CF6	12-16" CF6
ZUŻYCIE	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²	3 x 300 g/m ²

4.2 Konieczny może być wybór innej dyszy lub kąta natrysku w dostępnych funkcjach pompy.

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ŻELOWANIE	50 min ± 5 min
5.2 ODWRÓCENIE ELEMENTU	5 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	8 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	48 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

5.6 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Bejca, natrysk lub miękka szmatka	//	30-60 min
ISOLANTE PALISSANDRO	100-150 g/m ²	24 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
POLILUX VERTICAL	3 x 300 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie P280-P400-P600-P800	//	//
Polerowanie końcowe; pasta ścierna / wosk	//	//

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

POLILUX™ VERTICALE

Kod produktu: 0818

Dane techniczne nr 0818

6.1 W przypadku drewna egzotycznego, sugerowane jest nałożenie trzech warstw gruntu, z 2-godzinnym odstępem czasu pomiędzy każdą warstwą.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

7.2 Należy unikać bezpośredniej styczności akceleratora z utwardzaczem; może to wywołać pożar.

7.3 W przypadku aplikacji za pomocą systemu „double-suction” konieczne jest przygotowanie następujących mieszanek:

Mieszanka czerwona	0818 POLILUX VERTICAL	100%
	0355 ACC. MB N20	4%
Mieszanka biała	0818 POLILUX VERTICAL	100%
	0358 CAT. POLILUX	4%

Należy upewnić się że użycie czerwonej i białej mieszanki jest takie samo. Kontrola wizualna jest wystarczająca.

Czas życia mieszanki czerwonej jest bardzo długi, podczas gdy czas życia mieszanki białej wynosi maksymalnie 24 godziny w 20-25°C.



**INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.**



Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.
Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

6/90 POLILUX™ SPRAY

Kod produktu: 0842

Dane techniczne nr 0842

BEZBARWNY LAKIER POLIESTROWY

O WYSOKIM STOPNIU POŁYSKU

1. WŁAŚCIWOŚCI

- dobra stabilność pionowa
- doskonała rozlewność
- bardzo dobra przezroczystość
- doskonała siła wypełniania
- wysoki połysk

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice poliestrowe i styreny
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	24"± 2" (CF4 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,10 kg/l
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	0842 6/90 POLILUX SPRAY	100%
3.2 AKCELERATOR	0082 ACCELERANTE BASE	2%
3.3 UTWARDZACZ	0358 CAT. POLILUX	2%
3.4 ROZCIENICZALNIK	1516 THINNER 221	10%
3.5 LEPKOŚĆ PRODUKTU GDU	15"±2" (CF4 w 20°C)	
3.6 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	ok. 90%	
3.7 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	15'±2' w 25°C	

3.8 W przypadku, gdy produkt ma być nakładany na jasne drewno można alternatywnie zastosować 0355 ACCELERANTE MB N20 w proporcji 20%.

3.9 Dodanie akceleratora może być zredukowane do 1% w przypadku ciepłego środowiska pracy.

6/90 POLILUX™ SPRAY

Kod produktu: 0842

Dane techniczne nr 0842

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Drewniane panele pokryte podkładem, wyszlifowane do P800.

	WYSOKIE CIŚNIENIE	NISKIE CIŚNIENIE	AIRLESS
CIŚNIENIE	30-40 bar	4 bar	30-40 bar
DYSZA	13/50	3 mm	13/50
LEPKOŚĆ	15-18" CF4	15-18" CF4	15-18" CF4
ZUŻYCIE	80-120 g/m ²	80-120 g/m ²	80-120 g/m ²

4.2 Konieczny może być wybór innej dyszy lub kąta natrysku w dostępnych funkcjach pompy.

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ODWRÓCENIE ELEMENTU 8 godz.

5.2 DO SKŁADOWANIA 12 godz.

5.3 PEŁNE SCHNIĘCIE 7 dni

5.4 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
Bejca, natrysk lub miękka szmatka	//	30-60 min
ISOLANTE PALISSANDRO	100-150 g/m ²	24 godz.
Szlifowanie P320-P400	//	//
POLICART DR 100 EXTRA	2 x 300 g/m ²	48 godz.
Szlifowanie P280-P400-P600-P800	//	//
6/90 POLILUX SPRAY	100 g/m ²	24 godz.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

6/90 POLILUX™ SPRAY

Kod produktu: 6365

Dane techniczne nr 6365

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Należy unikać bezpośredniej styczności akceleratora z utwardzaczem; może to wywołać pożar.



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

POLIPAST

Dane techniczne

SKONCENTROWANE BAZY KOLORYSTYCZNE

DO PRODUKTÓW POLIESTROWYCH

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonałe krycie
- wysoce skoncentrowane
- odpowiednie do wszystkich systemów PE

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.4 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

pigmenty w żywicach poliestrowych

w zależności od produktu

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. ZASTOSOWANIE

3.1 POLIPAST jest łatwy do wymieszania z wszystkimi produktami poliestrowymi. Zwykle POLIPAST T 205 WHITE jest dodawany w proporcji ok. 10 %, podczas gdy inne kolory mogą być dodawane w proporcji do 5%.

4. UWAGI

4.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.



INDUSTRIA VERNICI
FERMO GALBIATI & C. s.r.l.

PS 87 STAINS

Dane techniczne

SKONCENTROWANE UNIWERSALNE

BEJCE DO DREWNA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- odpowiednie do rozcieńczania w wodzie i rozpuszczalnikach
- jednolite pokrycie
- wysoka wydajność
- dobra odporność na światło

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY

2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

mieszanka barwników w rozpuszczalnikach różnorodny

20"± 2" (CF4 w 20°C)

0,85 ± 0,05 kg/l

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

PRODUKT	PS 87 STAINS (BEJCA)	1 część
ROZCIEŃCZALNIK	0397 ACETONE (szybkoschnący) lub 0404 STAIN THINNER (dobre wpijanie) lub WODA DESTYLOWANA lub 2107 SOFT-CLOTH 320 THINNER	7 – 10 części

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Wyszlifowane drewniane elementy lub panele.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.4 mm
LEPKOŚĆ	8"-10" CF4
ZUŻYCIE	w zależności od wymaganego efektu

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.

Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

PS 87 STAINS

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 Czas schnięcia zależy od rozcieńczalnika, koncentracji i procesu aplikacji.

6. UWAGI

6.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

PS 50 STAINS

Dane techniczne

SKONCENTROWANE UNIWERSALNE

BEJCE DO DREWNA

1. WŁAŚCIWOŚCI

- odpowiednie do rozcieńczania w wodzie i rozpuszczalnikach
- jednolite pokrycie
- wysoka wydajność
- dobra odporność na światło

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY

2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

mieszanka barwników w rozpuszczalnikach różnorodny

20"± 2" (CF4 w 20°C)

0,85 ± 0,05 kg/l

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

PRODUKT	PS 50 STAINS (BEJCA)	1 część
ROZCIEŃCZALNIK	0397 ACETONE (szybkoschnący) lub 0388 THINNER 302 (dobre wpijanie) lub 2107 SOFT-CLOTH 320 THINNER lub WODA DESTYLOWANA	3 – 5 części

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Wyszlifowane drewniane elementy lub panele.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.4 mm
LEPKOŚĆ	8"-10" CF4
ZUŻYCIE	w zależności od wymaganego efektu

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.

Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

PS 50 STAINS

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 Czas schnięcia zależy od rozcieńczalnika, koncentracji i procesu aplikacji.

6. UWAGI

6.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

Dane techniczne

NIEŻÓŁKNĄCY LAKIER NA SZKŁO

1. WŁAŚCIWOŚCI

- dobra stabilność pionowa
- dostępnych kilka efektów wykończenia
- bardzo dobra odporność chemiczna
- nieżółknący
- bardzo dobra twardość

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	mieszanka żywic akrylowych
2.2 KOLOR	w zależności od produktu
2.3 LEPKOŚĆ	32'' ± 3'' (CF4 w 20°C)
2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	26% ± 0,5%
2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	VETRIVE	100%
3.2 UTWARDZACZ	4793 CV 010	20%
3.3 ROZCIENICZALNIK	0391 THINNER 214	20-30%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 2 godziny w 25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Pozbawione wilgoci szkło oczyszczone za pomocą alkoholu.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	100-200 g/m ²

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 30 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 2 godz.
5.3 DO SKŁADOWANIA	12 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. UWAGI

- 6.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 6.2 Lakier VETRIVE można barwić za pomocą skoncentrowanych past poliuretanowych.
- 6.3 Dostępny w wersji matowej lub w teksturach.

VETRIVE W

Kod produktu: 8089

Dane techniczne nr 8089

DWUSKŁADNIKOWY WODOROZCIEŃCZALNY

BEZBARWNY LAKIER NA SZKŁO

2. WŁAŚCIWOŚCI

- satynowe wykończenie
- bardzo dobre krycie (jeśli stosujemy lakier w kolorze)
- bardzo dobra odporność chemiczna
- certyfikat CATAS
- bardzo dobra twardość
- odpowiedni jako binder w przypadku powłok w kolorze

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

mieszanka żywic akrylowych w wodzie
przezroczysty

40''± 5'' (CF6 w 20°C)

6 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych
pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT

8089 VETRIVE W

100%

3.2 UTWARDZACZ

4794 CV 020 HARDENER

2-3%

3.3 ROZCIEŃCZALNIK

WODA DESTYLOWANA

lub

3301 GP-AU 037

0-5%

3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI

co najmniej 2 godziny w 20°C

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Szkło oczyszczone za pomocą wody i alkoholu.

	NISKIE CIŚNIENIE	AIR MIX
CIŚNIENIE	4 bar	80-120 bar
DYSZA	1.8-2.0 mm	13/50
LEPKOŚĆ	35-40'' CF6	35-40'' CF6
ZUŻYCIE	110-120 g/m ²	110-120 g/m ²

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

VETRIVE W

Kod produktu: 8089

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 60 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 90 min
5.3 DO POKRYWANIA	ok. 8 godz.
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Oczyszczenie szkła za pomocą wody i alkoholu	//	//
VETRIVE W	120 g/m ²	8 godz.

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Produkt jest wrażliwy na mróz.
- 7.3 Nie należy stosować w temperaturze poniżej 18°C.

PRIMER PRE-MET

Kod produktu: 7591

Dane techniczne nr 7591

BEZBARWNY PODKLAD NA PCV, ABS I PS

DO METALIZACJI PRÓŻNIOWEJ

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- szybkie schnięcie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice winylowe w rozpuszczalnikach
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	26"± 2" (CF3 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	0,82 ± 0,05 kg/l
2.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	30% ± 0,5%
2.6 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.7 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 Produkt gotowy do użycia.

3.2 W przypadku bardzo ciepłego środowiska pracy, można dodać 5-10% rozcieńczalnika 6309 THINNER 248.

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Elementy ABS, PCV lub PS.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	24"-26" CF3
ZUŻYCIE	20-40 g/m ²

4.2 Te produkty są zazwyczaj nakładane przez niskociśnieniowe systemy automatyczne.

4.3 Zwykle konieczne jest upewnienie się, że cała powierzchnia została pokryta.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

PRIMER PRE-MET

Kod produktu: 7591

Dane techniczne nr 7591

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 Produkt powinien schnąć w następujących warunkach:

5 min w 20-25°C + 50 min wygrzewania w 40-60°C.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Elementy ABS, PCV, PS	//	//
PRIMER PRE-MET	30 g/m ²	1 godz.
Metalizacja próżniowa	//	//
Matowy lub błyszczący lakier nawierzchniowy	30 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.

Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

M2 GLOSSY

Kod produktu: 8205

Dane techniczne nr 8205

**BEZBARWNY LAKIER NAWIERZCHNIOWY W POŁYSKU
DO METALIZACJI PRÓŻNIOWEJ**

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra rozlewność
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- szybkie schnięcie
- wysoki połysk
- dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY

2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

żywice alkidowe i nitro w rozpuszczalnikach
przezroczysty

55''± 5'' (CF2 w 20°C)

0,87 ± 0,05 kg/l

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych
pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 Produkt gotowy do użycia.

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Metalizowane elementy ABS, PCV lub PS.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4-4,5 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	50''-60'' CF2
ZUŻYCIE	20-40 g/m ²

4.2 Te produkty są zazwyczaj nakładane przez niskociśnieniowe systemy automatyczne.

4.3 Zwykle konieczne jest upewnienie się, że cała powierzchnia została pokryta.

M2 GLOSSY

Kod produktu: 8205

Dane techniczne nr 8205

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 Produkt powinien schnąć w następujących warunkach:

10 min w 20-25°C + 60 min wygrzewania w 40-60°C.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Elementy ABS, PCV, PS	//	//
PRIMER PRE-MET	30 g/m ²	1 godz.
Metalizacja próżniowa	//	//
M2 GLOSSY	30 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

MP GLOSSY ACRYLIC

Kod produktu: 6234

Dane techniczne nr 6234

BEZBARWNY LAKIER NAWIERZCHNIOWY W POŁYSKU

DO METALIZACJI PRÓŻNIOWEJ

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra rozlewność
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- szybkie schnięcie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY

2.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH

2.6 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.7 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

żywice winylowe w rozpuszczalnikach
przezroczysty

26''± 2'' (CF3 w 20°C)

0,82 ± 0,05 kg/l

10% ± 0,5%

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych
pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 Produkt gotowy do użycia.

3.2 W przypadku bardzo ciepłego środowiska pracy, można dodać do 5% dodatku 4510 Z 03 ADDITIVE w celu poprawy rozlewności.

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Elementy ABS, PCV lub PS.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	24''-26'' CF3
ZUŻYCIE	20-40 g/m ²

4.2 Te produkty są zazwyczaj nakładane przez niskociśnieniowe systemy automatyczne.

4.3 Zwykle konieczne jest upewnienie się, że cała powierzchnia została pokryta.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MP GLOSSY ACRYLIC

Kod produktu: 6234

Dane techniczne nr 6234

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 Produkt powinien schnąć w następujących warunkach:

5 min w 20-25°C + 50 min wygrzewania w 40-60°C.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Elementy ABS, PCV, PS	//	//
PRIMER PRE-MET	30 g/m ²	1 godz.
Metalizacja próżniowa	//	//
Matowy lub błyszczący lakier nawierzchniowy	30 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa.

Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MP MATT ACRYLIC

Kod produktu: 6230

Dane techniczne nr 6230

BEZBARWNY MATOWY LAKIER NAWIERZCHNIOWY

DO METALIZACJI PRÓŻNIOWEJ

1. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra rozlewność
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- szybkie schnięcie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice winylowe w rozpuszczalnikach
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	12''± 2'' (CF4 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	0,94 ± 0,05 kg/l
2.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	11% ± 0,5%
2.6 OKRES MAGAZYNOWANIA	12 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.7 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 Produkt gotowy do użycia.

3.2 W celu poprawienia rozlewności i pracy w bardzo ciepłym środowisku, można dodać 5-10% 4510 Z03 ADDITIVE.

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Elementy ABS, PCV lub PS po metalizacji.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF3
ZUŻYCIE	20-40 g/m ²

4.2 Te produkty są zazwyczaj nakładane przez niskociśnieniowe systemy automatyczne.

4.3 Zwykle konieczne jest upewnienie się, że cała powierzchnia została pokryta.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

MP MATT ACRYLIC

Kod produktu: 6230

Dane techniczne nr 6230

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 Produkt powinien schnąć w następujących warunkach:

5 min w 20-25°C + 50 min wygrzewania w 40-60°C.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Elementy ABS, PCV, PS	//	//
PRIMER PRE-MET	30 g/m ²	1 godz.
Metalizacja próżniowa	//	//
MP MATT ACRYLIC	30 g/m ²	12 godz.

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

METAPRIMER 22 UV

Kod produktu: 7670

Dane techniczne nr 7670

BEZBARWNY PODKLAD UV

DO METALIZACJI PRÓŻNIOWEJ

1. WŁAŚCIWOŚCI

- przyczepność na ABS/PS/PCV
- doskonała siła wypełniania
- dobra stabilność pionowa
- doskonała rozlewność
- bardzo dobra twardość

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

żywice akrylowe schnące pod wpływem promieni UV

2.2 KOLOR

przezroczysty

2.3 LEPKOŚĆ

24"± 2" (CF3 w 20°C)

2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY

1,02 ± 0,05 kg/l

2.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH

53% ± 0,5%

2.6 OKRES MAGAZYNOWANIA

6 miesięcy (zamknięte opakowania)

2.7 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT

7670 METAPRIMER 22 UV

100%

3.2 ROZCIŃCZALNIK

0963 THINNER 223

30%

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Elementy ABS, PCV lub PS.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	3-5 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	10''-14'' CF4
ZUŻYCIE	20-40 g/m ²

4.2 Te produkty są zazwyczaj nakładane przez niskociśnieniowe systemy automatyczne.

4.3 Zwykle konieczne jest upewnienie się, że cała powierzchnia została pokryta.

METAPRIMER 22 UV

Kod produktu: 7670

Dane techniczne nr 7670

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ODPAROWANIE

5-15 min wygrzewania w 40-60°C

5.2 SUSZENIE UV

20-40 sek. w wygrzewarce 3D z lampami Hg 80-120 W

5.3 Zazwyczaj wygrzewarki 3D umożliwiają rotację elementu; sugerowane jest suszenie przez 10 sek. + 10 sek. po zmianie rotacji.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Elementy ABS, PCV, PS	//	//
METAPRIMER 22 UV	20-40 g/m ²	5 - 15 min + UV
Metalizacja próżniowa	//	//
METALUX 51 UV GLOSSY	20-40 g/m ²	5 - 15 min + UV

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

METALUX 51 UV GLOSSY

Kod produktu: 7671

Dane techniczne nr 7671

BEZBARWNY LAKIER NAWIERZCHNIOWY UV

W POŁYSKU DO METALIZACJI PRÓŻNIOWEJ

1. WŁAŚCIWOŚCI

- doskonała rozlewność
- dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo dobra odporność chemiczna

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY	żywice akrylowe schnące pod wpływem promieni UV
2.2 KOLOR	przezroczysty
2.3 LEPKOŚĆ	23"± 2" (CF3 w 20°C)
2.4 CIĘŻAR WŁAŚCIWY	1,01 ± 0,05 kg/l
2.5 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH	67% ± 0,5%
2.6 OKRES MAGAZYNOWANIA	6 miesięcy (zamknięte opakowania)
2.7 WARUNKI MAGAZYNOWANIA	18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT	7671 METALUX 51 UV GLOSSY	100%
3.2 UTWARDZACZ	3141 ACRYL 20	10%
3.3 ROZCIĘNCZALNIK	1516 THINNER 221	40%
3.4 CZAS ŻYCIA MIESZANKI	co najmniej 4 godziny w 20-25°C	

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA Elementy ABS, PCV lub PS.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	3-5 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	10"-14" CF4
ZUŻYCIE	20-40 g/m ²

4.2 Te produkty są zazwyczaj nakładane przez niskociśnieniowe systemy automatyczne.

4.3 Zwykle konieczne jest upewnienie się, że cała powierzchnia została pokryta.

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, przez wykwalifikowany personel, posiadający niezbędną wiedzę na temat prawidłowego użytkowania produktu, zgodnie z danymi technicznymi i kartami bezpieczeństwa. Wszystkie zawarte informacje są wynikiem wiedzy, doświadczenia i przeprowadzonych testów, jakkolwiek nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.

METALUX 51 UV GLOSSY

Kod produktu: 7671

Dane techniczne nr 7671

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 ODPAROWANIE

5-15 min wygrzewania w 40-60°C

5.2 SUSZENIE UV

20-40 sek. w wygrzewarce 3D z lampami Hg 80-120 W

5.3 Zazwyczaj wygrzewarki 3D umożliwiają rotację elementu; sugerowane jest suszenie przez 10 sek. + 10 sek. po zmianie rotacji.

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Elementy ABS, PCV, PS	//	//
METAPRIMER 22 UV	20-40 g/m ²	5 - 15 min + UV
Metalizacja próżniowa	//	//
METALUX 51 UV GLOSSY	20-40 g/m ²	5 - 15 min + UV

7. UWAGI

7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

SER 1011 TRANSPARENT

Kod produktu: 8528

Dane techniczne nr 8528

BEZBARWNY PODKLAD NITRICELULOZOWY

1. WŁAŚCIWOŚCI

- dobra stabilność pionowa
- bardzo dobra rozlewność
- łatwy do szlifowania
- szybkie schnięcie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

żywice nitrocelulozowe w rozpuszczalnikach

2.2 KOLOR

jasny żółty

2.3 LEPKOŚĆ

1'45'' ± 10'' (CF4 w 20°C)

2.4 ZAWARTOŚĆ CZĘŚCI STAŁYCH

26,0% ± 0,5%

2.5 OKRES MAGAZYNOWANIA

12 miesięcy (zamknięte opakowania)

2.6 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

18 do 35°C w dobrze wentylowanych pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT

Produkt gotowy do użycia

3.2 ROZCIĘNCZALNIK

Można użyć rozcieńczalnika nitro

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Wyszlifowane podkłady na panelach lub elementach

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.6 mm
LEPKOŚĆ	12''-14'' CF4
ZUŻYCIE	80-120 g/m ²

SER 1011 TRANSPARENT

Kod produktu: 8528

Dane techniczne nr 8528

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 10 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 30 min
5.3 OBRÓCENIE ELEMENTU	ok. 90 min
5.4 DO SKŁADOWANIA	ok. 120 min
5.5 PEŁNE SCHNIĘCIE	24 godz.

5.6 Powyższe czasy schnięcia zostały ustalone przy 25°C; im wyższa temperatura, tym krótszy czas schnięcia.

6. UWAGI

6.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.

HYDROPAC IM 66

Dane techniczne

JEDNOSKŁADNIKOWY WODOROZCIĘCZALNY LAKIER BEZBARWNY SAMOIZOLUJĄCY



3. WŁAŚCIWOŚCI

- bardzo dobra stabilność pionowa
- doskonała przezroczystość
- bardzo dobre szlifowanie
- dobra twardość
- dobra odporność chemiczna
- matowe wykończenie

2. WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE I FIZYCZNE

2.1 SKŁAD CHEMICZNY

2.2 KOLOR

2.3 LEPKOŚĆ

2.4 OKRES MAGAZYNOWANIA

2.5 WARUNKI MAGAZYNOWANIA

mieszanka żywic akrylowych w wodzie
przezroczysty

60''± 6'' (CF4 w 20°C)

6 miesięcy (zamknięte opakowania)

18 do 35°C w dobrze wentylowanych
pomieszczeniach

3. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

3.1 PRODUKT

3.2 ROZCIĘCZALNIK

produkt gotowy do użycia

jeśli zachodzi taka potrzeba, rozcieńczyć wodą
destylowaną w proporcji do 5%

4. WARUNKI APLIKACJI

4.1 POWIERZCHNIA

Dokładnie wyszlifowane panele surowego drewna.

	NISKIE CIŚNIENIE
CIŚNIENIE	4 bar
DYSZA	1.8-2.0 mm
LEPKOŚĆ	50''-60'' CF4
ZUŻYCIE	100-120 g/m ²

HYDROPAC IM 66

Dane techniczne

5. CZAS SCHNIĘCIA

5.1 PYŁOSUCHY	ok. 30 min
5.2 DO PRZENOSZENIA	ok. 75 min
5.3 DO POKRYWANIA	ok. 2 godz.
5.4 DO SZLIFOWANIA	ok. 3 godz.
5.5 DO SKŁADOWANIA	5 godz.
5.6 PEŁNE SCHNIĘCIE	7 dni

5.7 Powyższe dane zostały ustalone przy temperaturze 25°C, wilgotności względnej = 65% i przy dobrej wentylacji

6. PROCES LAKIERNICZY

ETAPY	ZUŻYCIE	CZAS SCHNIĘCIA
Szlifowanie P120-P150-P180	//	//
HYDROPAC IM 66	120 g/m ²	2 godz.
Szlifowanie P400	//	//
HYDROPAC IM 66	100 g/m ²	5 godz.

7. UWAGI

- 7.1 Należy ściśle przestrzegać instrukcji zawartych na etykiecie i w danych technicznych.
- 7.2 Produkt jest wrażliwy na niskie temperatury
- 7.3 Nie stosować w temperaturze poniżej 18°C



ZAŁĄCZNIKI

1. 0001. Propozycja Cyklu MDF (bez izolantu)– Połysk Kolor (podkład PE)
2. 0002. Propozycja Cyklu MDF (bez izolantu)– Połysk Kolor (podkład PU)
3. 0003. Propozycja Cyklu MDF (z izolantem) – Połysk Kolor (podkład PE)
4. 0004. Propozycja Cyklu MDF (z izolantem) – Połysk Kolor (podkład PU)
5. 0005. Propozycja Cyklu MDF(bez izolantu) – Mat Kolor (podkład PE)
6. 0006. Propozycja Cyklu MDF(bez izolantu) – Mat Kolor (podkład PU)
7. 0007. Propozycja Cyklu MDF (z izolantem) – Mat Kolor (podkład PU)
8. 0008. Propozycja Cyklu MDF (z izolantem) – Mat Kolor (podkład PE)
9. 0009. Propozycja Cyklu Drewno, Fornir – Połysk (otwarte pory)
- 10.0010. Propozycja Cyklu Drewno, Fornir – Mat (otwarte pory)
- 11.0011. Propozycja Cyklu Drewno, Fornir – Wysoki Połysk (zamknięte pory)
- 12.0012. Propozycja Cyklu Drewno, Fornir – Mat (zamknięte pory)